




BEST AVAILABLE COPY**Method and device for order picking****Publication number:** EP1099652**Publication date:** 2001-05-16**Inventor:** BEHRENS UWE DIPL-ING (DE); BOHRER LOTHAR DIPL-ING (DE)**Applicant:** PSB GMBH MATERIALFLUSS & LOGIS (DE)**Classification:**

- international: **B65G1/02; B65G1/08; B65G1/137; B65G1/02; B65G1/06; B65G1/137;** (IPC1-7): B65G1/137; B65G1/02; B65G1/08

- European: B65G1/02A; B65G1/08; B65G1/137D6

Application number: EP20000123834 20001102**Priority number(s):** DE19991053812 19991109**Also published as:**

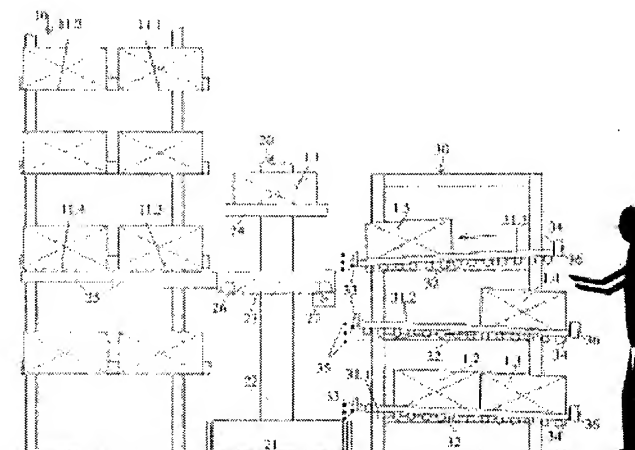
 DE19953812 (A1)
 EP1099652 (B1)
 ES2215001T (T3)

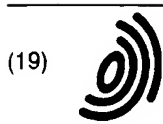
Cited documents:

 EP0847939
 US4485910
 FR1382511

[Report a data error here](#)**Abstract of EP1099652**

The method involves removing containers from a storage arrangement, program-controlled transportation to a transition point at the start of a consigning channel, transporting to a consigning position under gravity, returning no longer required containers to the transition point and program-controlled transport into a storage position. The consigning channel is tilted to return the containers to the transition point under gravity. The method involves removing the containers (1.1-11.4) from a storage arrangement (10), program-controlled transportation of the containers from their storage point to a transition point at the start of a consigning channel (31.1-31.3), transporting the containers to a consigning position under gravity, returning containers no longer required to the transition point and program-controlled transport into a storage position in the storage arrangement. The consigning channel is tilted to return the containers to the transition point and the return transportation takes place under gravity. Independent claims are also included for the following: an arrangement for consigning a number of articles in a corresponding number of containers.

Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11) EP 1 099 652 A1

(12) **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(43) Veröffentlichungstag:
16.05.2001 Patentblatt 2001/20

(51) Int Cl.7: **B65G 1/137**, B65G 1/02,
B65G 1/08

(21) Anmeldenummer: 00123834.4

(22) Anmeldetag: 02.11.2000

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU
MC NL PT SE TR
Benannte Erstreckungsstaaten:
AL LT LV MK RO SI

(72) Erfinder:
• Behrens, Uwe, Dipl.-Ing.
76855 Annweiler am Trifels (DE)
• Bohrer, Lothar, Dipl.-Ing.
66955 Pirmasens (DE)

(30) Priorität: 09.11.1999 DE 19953812

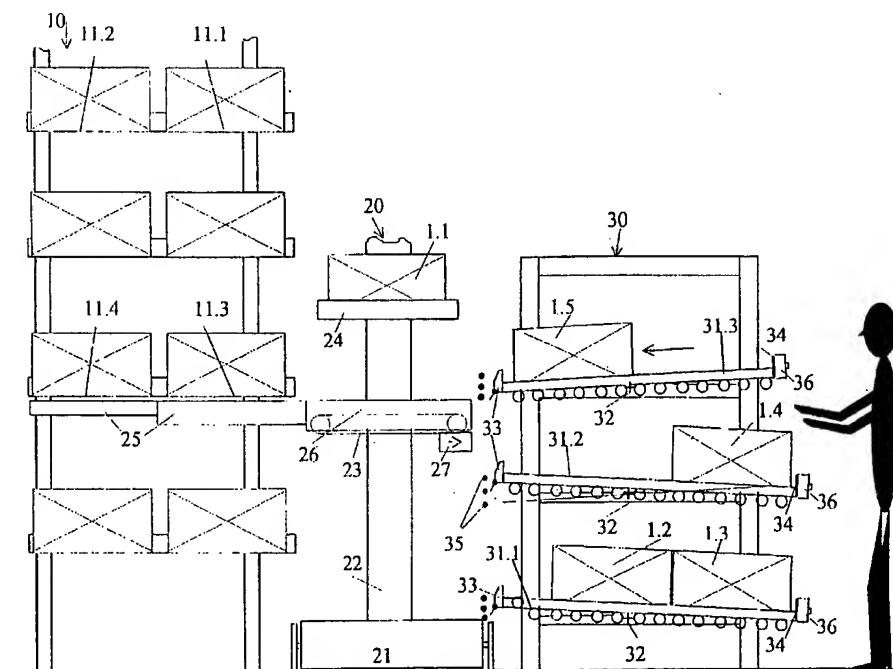
(74) Vertreter: Patentanwälte Möll und Bitterich
Westring 17
76829 Landau/Pfalz (DE)

(71) Anmelder: **psb GmbH Materialfluss + Logistik**
66955 Pirmasens (DE)

(54) **Verfahren und Vorrichtung zum Kommissionieren**

(57) Zum Kommissionieren einer Vielzahl von Artikeln, die sich in einer entsprechenden Vielzahl von Behältern (1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 1.5; 11.1, 11.2, 11.3, 11.4) befinden, ist ein Kommissionierregal (30) vorgesehen, welches von einem Regalbediengerät (20) bedient wird. Das Kommissionierregal (30) ist mit Kommissionierkanälen (31.1, 31.2, 31.3) ausgerüstet, die nach vorne geneigt sind, so dass die Behälter (1.2, 1.3, 1.4) durch Schwerkraft von der Übergabestelle in die Kommissionierposition rollen. Vor dem Rückfördern eines Behälters (1.5) von der Kommissionierposition zur Übergabestelle wird der Kommissionierkanal (31.3) gekippt, so dass auch das Rückfördern mittels Schwerkraft erfolgt. Das Kippen der Kommissionierkanäle (31.1, 31.2, 31.3) wird vom Regalbediengerät (20) ausgelöst.

neigt sind, so dass die Behälter (1.2, 1.3, 1.4) durch Schwerkraft von der Übergabestelle in die Kommissionierposition rollen. Vor dem Rückfördern eines Behälters (1.5) von der Kommissionierposition zur Übergabestelle wird der Kommissionierkanal (31.3) gekippt, so dass auch das Rückfördern mittels Schwerkraft erfolgt. Das Kippen der Kommissionierkanäle (31.1, 31.2, 31.3) wird vom Regalbediengerät (20) ausgelöst.



EP 1 099 652 A1

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft Verfahren zum Kommissionieren einer Vielzahl von Artikeln, die sich in einer entsprechenden Vielzahl von Behältern befinden, gemäß dem Oberbegriff des Anspruchs 1. Die Erfindung betrifft ferner Vorrichtungen zur Durchführung des Verfahrens.

[0002] Der Begriff "Behälter" steht hier als Oberbegriff für alle in der Praxis verwendbaren Transport- und Lagerhilfsmittel wie Kästen, Kartons, Trays, Paletten usw.

[0003] Das Kommissionieren von Waren entsprechend den Bestellungen der Kunden ist auch heute noch im wesentlichen Handarbeit. Eine oder mehrere Personen entnimmt dazu aus Behältern, die den Warenvorrat nach Artikeln sortiert enthalten, die Art und Anzahl der Waren, die der Kunde bestellt hat, und hebt sie in einen Auftragsbehälter. Damit das Kommissionieren möglichst zeit- und kräftesparend erfolgen kann, gibt es spezielle Kommissioniersysteme. Das sind Lagersysteme mit Lagerregalen, Regalbediengeräten usw., die es ermöglichen, die Waren zu bevorraten und sie dem Kommissionierer möglichst zeit- und platzsparend zur Verfügung zu stellen.

[0004] Ein großes Problem der herkömmlichen Kommissioniersysteme ist das Platzproblem. Angenommen, es werden nur 6000 verschiedene Artikel kommissioniert, die in Behältern von nur 50 cm Breite eingelagert sind, so ergibt sich ein Kommissioniersystem von 3000 m Breite. Selbst wenn man die Behälter in drei Ebenen übereinander anordnet, erhält man ein Kommissioniersystem von 1000 m Breite. So viel Platz steht heute meistens nicht zur Verfügung, ganz abgesehen davon, dass es einem Menschen nicht zuzumuten ist, täglich viele Kilometer zu Fuß zurückzulegen und dabei auch noch fehlerfrei zu kommissionieren.

[0005] Es wurden daher Verfahren und Vorrichtungen entwickelt, die hier Erleichterung bringen konnten. Dazu wurde zwischen zwei Artikeltypen unterschieden, sogenannten Schnellläufern und sogenannten Langsamläufern.

[0006] Schnellläufer sind Artikel, die häufig oder in größeren Mengen benötigt werden. Hier erfolgt die Kommissionierung nach dem Prinzip "Ware zum Mann". Das bedeutet, dass die Behälter mit der Ware aus dem Lager zum Kommissionierpersonal gebracht wird, so dass dieses die Artikel gemäß Bestellliste, gegebenenfalls unterstützt durch eine "Pick-by-Light" genannte elektronische Bedienerführung, nur noch aus den Behältern herausnehmen muss. Sind die Behälter leer, werden sie durch volle ersetzt.

[0007] Langsamläufer sind Artikel, die selten oder in kleinen Mengen benötigt werden. Hier erfolgt die Kommissionierung nach dem Prinzip "Mann zur Ware". Das bedeutet, dass der Kommissionierer an die Regalfächer läuft, in denen die gewünschten Artikel vorgehalten werden, um sie in seinen Auftragsbehälter zu legen.

[0008] Aus der DE 197 19 651 A ist ein Verfahren und

eine zur Durchführung des Verfahrens geeignete Vorrichtung zum Kommissionieren von sogenannten Schnellläufern und sogenannten Langsamläufern bekannt. Dieses System besteht aus einem Regallager mit einer Vielzahl von Lagerfächern, in denen die zu kommissionierenden Artikel in Behältern vorrätig gehalten werden. Ein Regalbediengerät transportiert die Behälter in die Regalfächer und holt sie auch wieder aus den Regalfächern ab. Des Weiteren gibt es eine Anzahl von sogenannten Kommissionierkanälen in Form von Rollenbahnen, die zum kommissionierenden Personal hin geneigt sind. Das Regalbediengerät holt einen gewünschten Behälter aus seinem Regalfach und setzt ihn auf den vorher bestimmten Kommissionierkanal, wo der Behälter dann unter dem Einfluss der Schwerkraft an einen vorderen Anschlag läuft. Wird dieser Behälter nicht mehr benötigt, so wird er die Rollenbahn hinaufgeschoben, vom Regalbediengerät abgeholt und in ein freies Regalfach gestellt. Anschließend holt das Regalbediengerät einen anderen Behälter mit Artikeln, die jetzt benötigt werden, und setzt ihn auf den freien Kommissionierkanal.

[0009] Bei diesem Kommissioniersystem müssen also die mehr oder weniger vollen Behälter vom Personal die schräge Rollenbahn zurückgeschoben werden, damit sie vom Regalbediengerät wieder abgeholt werden können. Dies ist mit einer körperlichen Anstrengung verbunden, insbesondere wenn die Rollenbahn so lang ist, dass zwei oder drei Behälter hintereinander stehen, wie dies bei Schnellläufer-Artikeln auch unbedingt erforderlich ist. Eine Automatisierung der Umlagerung ist nicht vorgesehen.

[0010] Der vorliegenden Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren und eine zu seiner Durchführung geeignete Vorrichtung anzugeben, mit denen die bekannten Kommissioniersysteme sich noch weiter beschleunigen lassen und gleichzeitig den kommissionierenden Personen die Arbeit erleichtert wird.

[0011] Diese Aufgabe wird gelöst durch ein Verfahren mit den Merkmalen des Anspruchs 1 bzw. durch eine Vorrichtung mit den Merkmalen des Anspruchs 6.

[0012] Das erfindungsgemäße System unterscheidet nicht mehr zwischen Schnellläufer- und Langsamläufer-Artikeln, sondern behandelt beide Arten von Artikeln gleich. Die Ware wird vollautomatisch zum Mann gebracht und ebenso vollautomatisch wieder abgeholt und in ein Regalfach zurückgestellt, wenn der Artikel nicht mehr benötigt wird. Der Transport der Behälter auf den Kommissionierkanälen erfolgt allein unter dem Einfluss der Schwerkraft, und zwar in beiden Richtungen. Die Bedienungsperson ist insoweit völlig entlastet, auch was den Austausch der Behälter betrifft, und kann sich daher ganz auf ihre Tätigkeit konzentrieren.

[0013] Für das Auslösen des Kippvorgangs gibt es mehrere Möglichkeiten. Gemäß einer ersten Möglichkeit wird das Kippen von der Bedienungsperson ausgelöst, indem diese auf einen entsprechenden Knopf drückt. Dieser Knopfdruck wird gleichzeitig an die über-

geordnete Programmsteuerung gemeldet, die daraufhin das Regalbediengerät startet.

[0014] Gemäß einer zweiten Möglichkeit wird das Kippen vom Regalbediengerät ausgelöst, welches dazu mit geeigneten mechanischen und/oder elektrischen Vorrichtungen ausgerüstet ist.

[0015] Schließlich besteht die Möglichkeit, das Kippen unmittelbar von der übergeordneten Programmsteuerung, der zuvor die abzuarbeitenden Kommissionen eingegeben worden waren, auslösen zu lassen.

[0016] Wie schon erwähnt, können in einem Kommissionierkanal ein, zwei oder mehr Behälter mit Ware hintereinander angeordnet sein. Des weiteren gibt es Regale, bei denen zwei Behälter hintereinander in einem Regalfach angeordnet sind. In solchen Lagern empfiehlt es sich, das Regalbediengerät mit der Fähigkeit auszurüsten, Behälter umzusortieren. Diese Fähigkeit beschleunigt auch den Produktwechsel, da das Regalbediengerät bei der Fahrt zum Entfernen eines nicht mehr benötigten Behälters bereits den Behälter mit der neuen Ware mitbringen kann.

[0017] Eine Vorrichtung zur Durchführung des erfindungsgemäßen Kommissionierverfahrens zeichnet sich dadurch aus, dass die Kommissionierkanäle um ihre Querachse kippbar sind. Dadurch können die Behälter mit den zu kommissionierenden Waren unter dem Einfluss der Schwerkraft vom Regalbediengerät zum kommissionierenden Personal und ebenso wieder zurück zum Regalbediengerät rollen. Die Behälter stehen immer in einer definierten Position. Dies erleichtert und beschleunigt das Kommissionieren zusätzlich. Durch die größere Geschwindigkeit lassen sich die Behälter mit den zu kommissionierenden Waren auch sehr viel schneller und öfter auswechseln, so dass weitaus weniger Behälter in der Ebene nebeneinander vorgehalten werden müssen, was zu einem erheblich geringeren Platzbedarf des erfindungsgemäßen Kommissioniersystems führt.

[0018] Der Begriff "Regalbediengerät" steht hier als Oberbegriff für alle Arten von Fördereinrichtungen, die den automatischen Transport der Behälter bewerkstelligen können, z. B. auch für Verschiebewagen.

[0019] Vorzugsweise besitzen die Kommissionierkanäle beidseitig Endanschläge, wobei der Endanschlag an der Übergabestelle vorzugsweise beweglich ist, um das Einlagern und das Herausziehen der Behälter durch das Regalbediengerät nicht zu behindern.

[0020] Vorteilhafterweise sind die Kommissionierkanäle als Rollenbahn ausgeführt. Rollenbahnen haben sich als sehr betriebssicher erwiesen. Da die Rollen leicht laufen, genügen schon geringe Schrägstellungen für einen schnellen und sicheren Transport der Behälter.

[0021] Vorteilhafterweise sind die Kommissionierkanäle in ihrer jeweiligen Winkelstellung einrast- und verriegelbar.

[0022] Für das Kippen der Kommissionierkanäle in die eine oder andere Winkelstellung gibt es mehrere Möglichkeiten. Gemäß einer ersten Variante ist jedem

Kommissionierkanal ein Pneumatik- oder Hydraulikzylinder zugeordnet. Eine zweite, bevorzugte Variante sieht eine Betätigungsvorrichtung vor, die am Regalbediengerät angebracht ist und die die Kommissionierkanäle in die jeweilige Winkelstellung verschwenkt. Dabei ist von Vorteil, dass für den ganzen Lagerbereich nur eine einzige Betätigungsvorrichtung erforderlich ist.

[0023] Je nach dem Programm, welches den Kommissioniervorgang steuert, kann es von Vorteil sein, wenn das Regalbediengerät zwei Lastaufnahmemittel besitzt und/oder wenn das Regalbediengerät ein Lastaufnahmemittel mit zwei Stellplätzen besitzt. Auf diese Weise kann das Regalbediengerät auf dem einen Lastaufnahmemittel bereits den neuen Behälter zum Kommissionierkanal transportieren. Befindet sich auf dem Kommissionierkanal nur ein Behälter, wird der zu entnehmende Behälter vorab auf das zweite Lastaufnahmemittel bzw. auf den zweiten Stellplatz gestellt; anschließend wird sofort der neue Behälter auf den Kommissionierkanal übergeben. Befinden sich auf dem Kommissionierkanal zwei Behälter, werden zunächst beide Behälter in das Regal zurückgestellt und anschließend durch zwei neue Behälter ersetzt.

[0024] Zum Ein- und Auslagern der Behälter in bzw. aus den Regalfächern sowie zum Übergeben und Abholen der Behälter ist das Lastaufnahmemittel des Regalbediengerätes vorzugsweise mit einem Teleskopausleger ausgerüstet.

[0025] Die Übergabe der Behälter vom Lastaufnahmemittel auf den Kommissionierkanal und zurück kann gemäß einer Ausgestaltung der Erfindung mit Hilfe eines Riemen- oder Bandförderers geschehen.

[0026] Zur Erleichterung der Kommissionierung kann eine elektronische Bedienerführung vom Typ "Pick-by-Light" an den Kommissionierkanälen angeordnet werden.

[0027] Anhand der Zeichnung soll die Erfindung in Form eines Ausführungsbeispiels rein schematisch dargestellt werden.

[0028] Die Figur zeigt ein Lagerregal 10, auf dem jeweils zwei Behälter 11.1, 11.2, 11.3, 11.4 hintereinander in einem Regalfach stehen. Vor dem Lagerregal 10 fährt ein Regalbediengerät 20, bestehend aus einem Fahrwerk 21 und einem Mast 22, an dem zwei Lastaufnahmemittel 23, 24 angeordnet sind. Das untere Lastaufnahmemittel 23 hat gerade seinen Teleskopausleger 25 ausgefahren, um zwei Behälter 11.3, 11.4 in ein leeres Regalfach zu stellen. Auf dem oberen Lastaufnahmemittel 24 steht ein Behälter 1.1 mit zu kommissionierenden Artikeln.

[0029] Rechts vom Regalbediengerät 20 sind in drei Ebenen übereinander Kommissionierkanäle 31.1, 31.2, 31.3 in einem Kommissionierregal 30 zu erkennen. Alle drei sind um ihre Querachse 32 kippbar. Verriegelungen 35 fixieren die jeweilige Winkelstellung.

[0030] Die beiden unteren Kommissionierkanäle 31.1, 31.2 sind so geneigt, dass die auf ihnen stehenden Behälter 1.2, 1.3, 1.4 allein unter dem Einfluss der

Schwerkraft zu dem kommissionierenden Personal hinrollen, wo sie gegen einen Endanschlag 34 stoßen. Dort ist auch eine elektronische Bedienerführung 36, z. B. vom Typ "Pick-by-Light", angebracht.

[0031] Auf dem obersten Kommissionierkanal 31.3 steht ein Behälter 1.5 mit Ware, die nicht mehr benötigt wird. Aus diesem Grunde ist der Kommissionierkanal 31.3 in die andere Richtung gekippt, so dass der Behälter 1.5 allein unter dem Einfluss der Schwerkraft zu dem anderen Ende und gegen einen dort vorgesehenen beweglichen Endanschlag 33 gerollt ist. An dieser Stelle stehend wird er vom Regalbediengerät 20 auf das leere Lastaufnahmemittel 23 übernommen; unmittelbar darauf wird der auf dem zweiten Lastaufnahmemittel 24 mitgeführte Behälter 1.1 auf den dann leeren Kommissionierkanal 31.3 übergeben. Nachdem der Kommissionierkanal 31.3 wieder in die andere Richtung gekippt wurde, rollt der Behälter 1.1 gegen den vorderen Anschlag 34 und ist bereit zur Bearbeitung.

[0032] Es versteht sich, dass das Regalbediengerät 20 nicht nur teilweise gefüllte Behälter vom Kommissionierkanal in ein Regalfach zurücktransportieren kann, sondern auch leere Behälter zu einem entsprechenden Sammlager. Dank dessen braucht das Kommissionierpersonal die leeren Behälter nicht mehr von Hand vom Kommissionierkanal herunterheben und auf ein gesondertes Abtransportsystem zu stellen.

Patentansprüche

1. Verfahren zum Kommissionieren einer Vielzahl von Artikeln, die sich in einer entsprechenden Vielzahl von Behältern (1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 1.5; 11.1, 11.2, 11.3, 11.4) befinden, im wesentlichen umfassend die Verfahrensschritte:

- Auslagern der Behälter (1.1 ... 11.4) aus einem Regallager (10),
- programmgesteuertes Transportieren der Behälter (1.1) von ihrem Regalplatz zu einer Übergabestelle am Anfang eines Kommissionierkanals (31.1, 31.2, 31.3),
- Schwerkrafttransport der Behälter (1.2, 1.3, 1.4, 1.5) zur Kommissionierposition,
- Rückfördern nicht mehr benötigter Behälter (1.5) an die Übergabestelle
- und programmgesteuerter Rücktransport der Behälter (1.1) in einen Regalplatz im Regallager (10),
- gekennzeichnet durch die Merkmale:
- zum Rückfördern des Behälters (1.5) von der Kommissionierposition zur Übergabestelle wird der Kommissionierkanal (31.3) gekippt,
- das Rückfördern erfolgt mittels Schwerkraft.

2. Verfahren nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch das Merkmal:

- das Kippen des Kommissionierkanals (31.3) wird von einer Bedienungsperson ausgelöst.

3. Verfahren nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch das Merkmal:

- das Kippen des Kommissionierkanals (31.3) wird von einem Regalbediengerät (20) ausgelöst.

4. Verfahren nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch das Merkmal:

- das Kippen des Kommissionierkanals (31.3) wird von einer Programmsteuereinheit ausgelöst.

5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, gekennzeichnet durch das Merkmal:

- zwei Behälter werden auf dem Regalbediengerät (20) umsortiert.

6. Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens nach den Ansprüchen 1 bis 5, im wesentlichen umfassend

- ein Regallager (10) mit einer Vielzahl von Regalplätzen,
- ein Regalbediengerät (20) mit wenigstens einem Lastaufnahmemittel (23, 24),
- eine Mehrzahl von Kommissionierkanälen (31.1, 31.2, 31.3) mit

— einer Übergabestelle an dem dem Regalbediengerät (20) benachbarten Ende
— und eine Kommissionierposition am anderen Ende,

- und eine Mehrzahl von Behältern (1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 1.5; 11.1, 11.2, 11.3, 11.4, 11.5) mit den zu kommissionierenden Waren, gekennzeichnet durch das Merkmal:

- die Kommissionierkanäle (31.1, 31.2, 31.3) sind um ihre Querachse (32) kippbar.

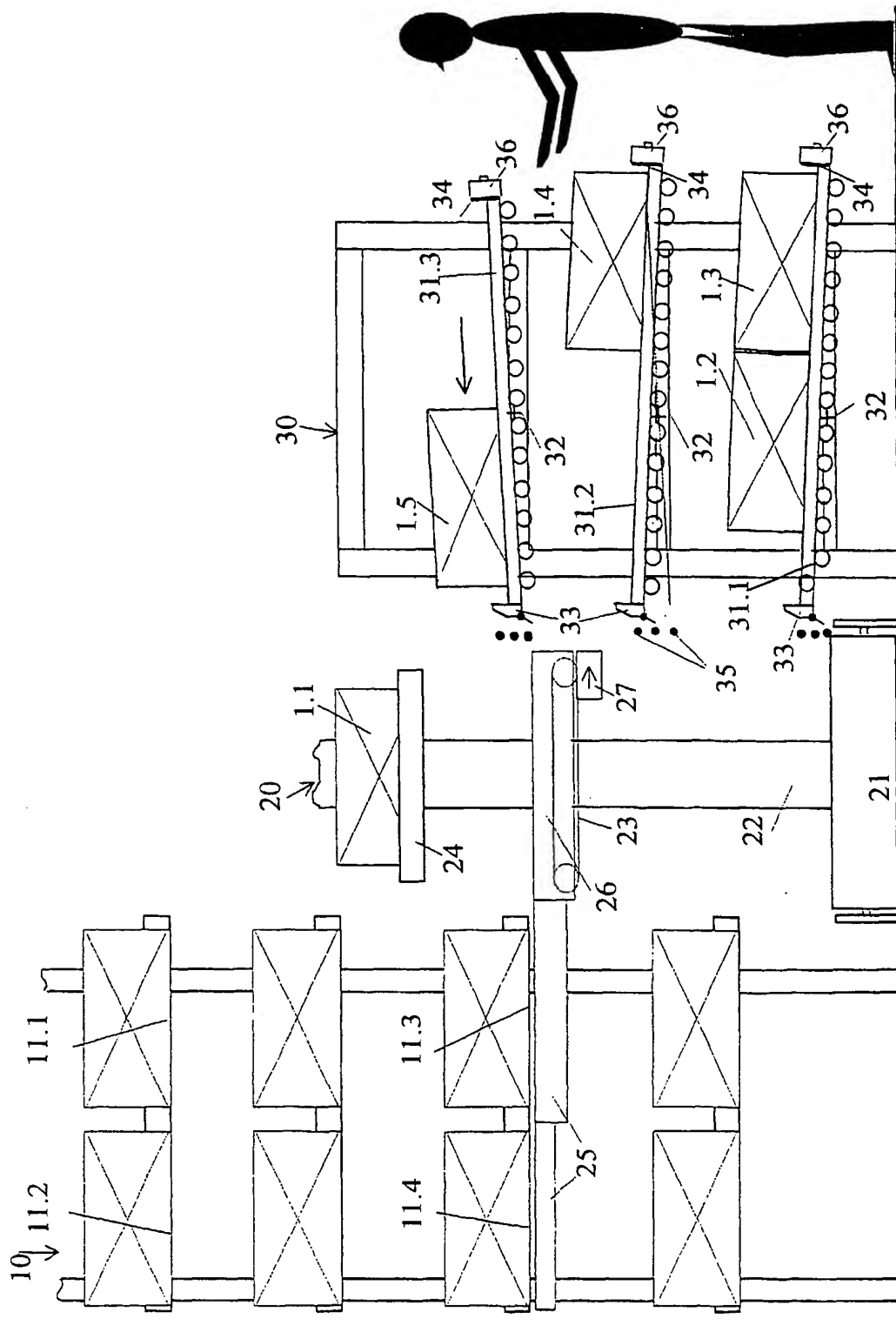
7. Vorrichtung nach Anspruch 6, gekennzeichnet durch das Merkmal:

- die Kommissionierkanäle (31.1, 31.2, 31.3) besitzen beidseitig Endanschläge (33, 34).

8. Vorrichtung nach Anspruch 7, gekennzeichnet durch das Merkmal:

- der Endanschlag (33) an der Übergabestelle ist beweglich.

9. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 6 bis 8, gekennzeichnet durch das Merkmal:
- die Kommissionierkanäle (31.1, 31.2, 31.3) sind als Rollenbahn ausgeführt. 5
10. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 6 bis 9, gekennzeichnet durch das Merkmal:
- den Kommissionierkanälen (31.3, 31.2, 31.3) ist je ein Pneumatik- oder Hydraulikzylinder zugeordnet. 10
11. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 6 bis 9, gekennzeichnet durch das Merkmal: 15
- eine am Regalbediengerät (20) angeordnete Betätigungsvorrichtung verstellt die Kommissionierkanäle (31.1, 31.2, 31.3). 20
12. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 11, gekennzeichnet durch das Merkmal:
- das Regalbediengerät (20) besitzt zwei Lastaufnahmemittel (23, 24). 25
13. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 6 bis 12, gekennzeichnet durch das Merkmal:
- das Regalbediengerät (20) besitzt ein Lastaufnahmemittel mit zwei Stellplätzen. 30
14. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 6 bis 13, gekennzeichnet durch das Merkmal: 35
- das Lastaufnahmemittel (23, 24) besitzt einen Teleskopausleger (25).
15. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 6 bis 14, gekennzeichnet durch das Merkmal: 40
- das Lastaufnahmemittel (23, 24) besitzt einen Riemen- oder Bandförderer (26).
16. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 6 bis 15, gekennzeichnet durch das Merkmal: 45
- die Kommissionierkanäle (31.1, 31.2, 31.3) sind in ihrer jeweiligen Winkelposition einrast- und verriegelbar. 50
17. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 6 bis 16, gekennzeichnet durch das Merkmal:
- den Kommissionierkanälen (31.1, 31.2, 31.3) ist eine elektronische Bedienerführung "Pick-by-Light" zugeordnet. 55





Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 00 12 3834

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.7)
D,Y	EP 0 847 939 A (WITRON LOGISTIK & INFORMATIK G) 17. Juni 1998 (1998-06-17) * das ganze Dokument *	1,2,6	B65G1/137 B65G1/02 B65G1/08
Y	US 4 485 910 A (TABLER CHARLES P) 4. Dezember 1984 (1984-12-04) * das ganze Dokument *	1,2,6	
A	FR 1 382 511 A (COAT) 29. März 1965 (1965-03-29) * das ganze Dokument *	1,2,6	
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int.Cl.7)
			B65G
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenamt DEN HAAG		Abschlußdatum der Recherche 14. Februar 2001	
		Prüfer Ostyn, T	
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument			

EPO FORM 1503 (3.02 (P04C03))

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT
 ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 00 12 3834

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentedokumente angegeben.

Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am
 Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

14-02-2001

Im Recherchenbericht angeführtes Patentedokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
EP 0847939 A	17-06-1998	DE 19719651 A DE 29723878 U	18-06-1998 12-08-1999
US 4485910 A	04-12-1984	AU 1327583 A BR 8301897 A CA 1195350 A EP 0092390 A JP 58193827 A ZA 8302316 A	20-10-1983 20-12-1983 15-10-1985 26-10-1983 11-11-1983 28-12-1983
FR 1382511 A	29-03-1965	KEINE	

LUXO-OFM F0461

Für nähere Einzelheiten zu diesem Anhang : siehe Amtsblatt des Europäischen Patentamts, Nr.12/82

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☐ BLACK BORDERS
- ☐ IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- ☐ FADED TEXT OR DRAWING
- ☐ BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING
- ☐ SKEWED/SLANTED IMAGES
- ☒ COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS
- ☒ GRAY SCALE DOCUMENTS
- ☒ LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT
- ☐ REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY
- ☐ OTHER: _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.